

手工瓷陶瓷手工制作

产品名称	手工瓷陶瓷手工制作
公司名称	景德镇市有道陶瓷有限公司
价格	180.00/件
规格参数	品牌:有道陶瓷 型号:按客户要求 产地:江西景德镇
公司地址	景德镇市高新区民营陶瓷科技工业园105栋25号
联系电话	0798-8508667 18979861215

产品详情

有道陶瓷有限公司手工陶瓷定制设计生产打样出样

景德镇有道瓷厂

公司从事手工陶瓷设计、生产、定做、加工、批发零售。可为广大客户量身订做各种型号、各种款式、各种图案的陶瓷作品、花瓶、瓷板画、礼品瓷、日用瓷等陶瓷产品。

有道瓷厂拥有一大批来自高等院校和科研单位的技术人才，集研究、创意、设计、制造于一体，生产陶瓷、礼品瓷、工艺瓷等陶瓷制品。依靠科技求发展，不断为用户提供满意的产品是我们始终不变的追求，工厂技术设备先进、力量雄厚，在陶瓷产品的设计方法上我们尊重传统更懂得创新，生产的产品倍受陶瓷爱好者及各界贤士的青睐，我们本着致力发展、开拓进取、努力创新的精神期待着与您携手合作，和中国陶瓷产业齐头并进、共创。

景德镇手工陶瓷制作全过程

景德镇手工制瓷工艺在汇集全中国各地名窑技艺的基础上形成自己的特色，并自成体系。其行业分工之细，化强度之高是其他手工行业所无法比拟的。

景德镇流传下来的传统手工成型工艺如手捏成型，是成型中较基本的成型方法，同时也是一种为历史古老的制瓷成型法。这样的成型方法是需要匠师们严谨而又不失随意性的发挥，手法上力度上的掌控，和对整体结构的手下把握都是需要长期经验的累积。在现代陶艺中常可看见这种古老成型方法的运用，当

然现在的陶艺手捏成型已融入多种元素的造型手法和各类手制工具的使用，从而呈现出更加富有现代人文精神思想的艺术作品，例如泥人的捏造，建筑物的成型等。

传统的泥条盘筑成型贵为自然与艺术的结合，这种自然透露出来的艺术美是其自身所散发的固有的艺术美属性，正如自然界的动、植物本来所特有的自身美的特性一样

在陶瓷民俗博览区古窑景区错落有致的分布着古制瓷作坊、古镇窑、陶人画坊。在作坊里可见到“手随泥走，泥随手变”，巧夺天工的拉坯成型；在镇窑里，可看到神奇的松柴烧瓷技艺，从中领略到景德镇古代手工制瓷的魅力。在古窑，手工陶瓷分练泥、拉坯、印坯、利坯、晒坯、刻花、施釉、烧窑、彩绘等

练泥：从矿区采取瓷石，先以人工用铁锤敲碎至鸡蛋大小的块状，再利用水碓舂打成粉状，淘洗，除去杂质，沉淀后制成砖状的泥块。然后再用水调和泥块，去掉渣质，用双手搓揉，或用脚踩踏，把泥团中的空气挤压出来，并使泥中的水分均匀。这一环节在古窑里我没有见到，深感遗憾，于是我在前往三宝村途中仔细寻觅，有幸亲眼目睹。这种瓷石加工方法历史悠久，应与景德镇制瓷历史同步。

拉坯：将泥团摔掷在辘轳车的转盘中心，随手法的屈伸收放拉制出坯体的大致模样。拉坯是成型的道工序。拉坯成型首先要熟悉泥料的收缩率。景德镇瓷土总收缩率大致为18—20%，根据大小品种和不同器型及泥料的软硬程度予以放尺。由于景德镇瓷泥的柔软性，拉制的坯体均比之其他黏土成型的要厚。拉坯不仅要注意到收缩率，而且还要注意到造型。如遇较大尺寸的制品，则要分段拉制，从各个分段部位，可看出拉坯师傅的技艺好坏和水平高低。景德镇陶瓷的特殊美感和瓷文化的形成是与其独特的材质、工艺等有着密不可分的联系，甚至在某种程度上说：景德镇瓷器名扬天下，除当地“天赐”的优质黏土之外，基本上是那些“鬼斧神工”的技艺将这些普通的“东西”变成了人类的“宠物”。由此，真正被“神灵”护佑着的正是这制瓷技艺的不断分工、进化和传承。这千年相传的技艺造就和组成了人类陶瓷史甚至是文明史上耀眼的光环，这光环让人炫目，也让人敬畏。

印坯：印模的外形是按坯体内形弧线旋削而成的，将晾至半干的坯覆在模种上，均匀按拍坯体外壁，然后脱模。

利坯：将坯覆放于辘轳车的利桶上，转动车盘，用刀旋削，使坯体厚度适当，表里光洁，这是一道技术要求很高的工序。利坯，也称“修坯”或“旋坯”，后确定器物形状的关键环节，并使器物表面光洁、形体连贯、规整一致。内外修坯是景德镇制瓷工艺中一个极为重要并优于其他窑系的成型技术，是形成景德镇陶瓷风格的一个独特的技术保障。利坯工不仅需要熟悉泥料性能，而且要熟练掌握造型的曲线变化和烧成时各部位的收缩比，以及各部分留泥的厚薄程度。一般来说，在同一器物的不同部位，坯体厚度各不相同，因为不同部位在高温烧成时的收缩率和受力情况不一致，因而利坯时应控制不同部位的泥坯厚度，以防止其烧造时变形。利坯时对于坯体厚薄程度的控制及其识别方法，是掌握利坯技术和确保利坯质量的关键。按一般经验，测定坯体厚薄是以手指上下抚摸并轻轻弹叩，听其不同部位的响声。坯体较厚者，弹之发出“咯咯”之声，修至中等厚度时则发出“咚咚”之声，瓷坯体修至适当薄度时，弹之则发出“扑扑”的脆声。

晒坯：将加工成型后的坯摆放在木架上晾晒

刻花：用竹、骨或铁制的刀具在已干的坯体上刻画出花纹

施釉：普通圆器采用醮釉或荡釉。琢器或大型圆器用吹釉。大部分陶瓷制品均需经施釉后才能进窑烧造。施釉工艺看似简单，却是极为重要和较难掌握的一道工序。要做到坯体各部分的釉层均匀一致，厚薄适当，还要关注到各种釉的不同流动性，实在不是件容易的事。景德镇陶瓷装饰大致可分为釉下装饰和釉上装饰两种基本类型。釉下装饰是指直接在泥坯上进行艺术装饰加工，并上釉烧成的瓷器，因其装饰图案位于瓷器釉层之下而得名，主要包括青花、釉里红和釉下五彩等。在已经烧成的瓷器釉面上进行装饰加工的工艺，则称为釉上彩，包括古彩、粉彩、墨彩、新彩等。还有釉下青花与釉上五彩相结合的“斗彩”装饰。实际上

自元代以后,中国瓷器彩绘装饰的历史,基本上是以景德镇瓷器发展史为主要脉络的。釉里发出红色是景德镇具较高声誉和影响的名贵品种

烧窑：首先把陶瓷制品装入匣钵，匣是陶瓷制品焙烧的容器,以耐火材料制成,作用是防止瓷坯与窑火直接接触,避免污染,尤其对白瓷烧造为有利。烧窑时间过程约一昼夜，温度在1300度左右。先砌窑门，点火烧窑，燃料是松柴，把椿工技术指导，测看火候，掌握窑温变化，决定停火时间。

彩绘：釉上彩如五彩、粉彩等，是在已烧成瓷的釉面上描绘纹样、填彩，再入红炉以低温烧烘，温度约700—800度。

烧窑前即在坯体素胎上绘画，如青花、釉里红等，则称为釉下彩，其特点是彩在高温釉下，永不退色。

瓷器的彩绘与一般绘画不同。因为画工在坯体素胎上施釉和作画时所见的颜料色，在经过高温烧制和烘烤后会发生很大变化。看到一件件颜色暗淡、貌不惊人的半成品，经过炉火的烧炼竟会呈现出如此绚丽夺目的色彩，这本身是奇妙的；而与此同时也便可以得知，为瓷器作画是需要怎样的特殊经验和想象力了。

总结下：景德镇手工制瓷工艺化程度强，行业分工极其细致，核心的包括拉坯、利坯、画坯、施釉和烧窑等五项工序。

- 1、拉坯：也叫“做坯”，是成型的初阶段，也是器物的雏形制作。它是将制备好的泥料放在坯车上，用轮制成型方法制成具有一定形状和尺寸的坯件。
- 2、利坯：即“修坯”。它是将经过印坯工艺后的粗厚不平、规格不齐的粗坯经过两次旋削，使之厚度适当、表里一致。
- 3、施釉：俗称“刹合坯”。它是在器坯内外上一层玻璃质釉、使之光润。其方法有蘸、浇、吹、荡、涂等。
- 4、画青花：俗称“画坯”。它是用青花料在坯胎上绘画，打青花箍或写青花字，后上釉烧成。
- 5、烧窑：是成瓷的后一道关键工序。它是将装有成坯的匣钵按窑位置放在窑床上，用松柴或槎柴烧至1270--1300度，采取先氧化焰，后还原焰的方法，分溜火、紧火、净火三个阶段，用24小时的时间，把匣钵内的坯胎烧成瓷胎。

厂址：江西省景德镇市高新区有道陶瓷有限公司

云南办事处：昆明市万华路天宇花园C幢2209